



UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Llame a Uniweld

(55) 11 4035-8877

vendas6@uniweld.com.br

Nombre Comercial: **ESSEN NC 38 L IG**

NORMA: AWS E 430-15

Composición Química	C	Si	Mn	Cr	Ni		
---------------------	---	----	----	----	----	--	--

APLICACIÓN	Barras y alambres de acero inoxidable especial con bajo contenido de carbono, indicó los materiales de soldadura de composición química similar como, por ejemplo, AISI 304 L. Su depósito es resistente a la corrosión. Recomendado , equipo de la industria química, textiles, etc.
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	De interconexión se recomienda precalentar a 200 ° C de recocido y aceptar la 700-800 ° C, sin estructura rígida y la obtención de una buena ductilidad en el metal depositados. Apto para Metal: DIN: 1.400-1.4001-1.4002-1.4006-1.4021-1.4024 AISI: 403 - 410 a 416
PROPIEDADES MECÁNICA	Resistencia a la tracción: min. 520 RT (MPa)
CARACTERÍSTICAS	CARACTERÍSTICAS PARA TIG o varillas proceso MIG y carretes La posición de operación de soldadura: ----- Æ 0,80 mm de MIG 1,60 varilla 1,00 MIG 2,40 varilla 1,20 MIG 3,20 varilla 1,60 MIG Embalaje Bobina 15-18 kg Rod 10 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Quite la pintura, la grasa, el óxido área a soldar juntos para preparar la siguiente normas. Regular el flujo de gas requerido en flujo, evitar el movimiento de oscilatoria (en zigzag), cuando no de soldadura para desbloquearlo al jugar arco las esquinas. Mantenga la antorcha a la distancia correcta en relación con el bisel. Ajuste el origen de acuerdo con el número y el grosor de la varilla. Para establecer el uso de arco una placa de cobre, el uso CHEM-SHARP automáticamente el punto del electrodo de tungsteno cuando se opera con el proceso TIG.

150.2400